

AMP

Tyco Electronics AMP K.K.
タイコエレクトロニクス アンプ (株)

HAND TOOL FOR
SPARK SUPPRESSER MKII
915702-1

411-5551 (Was:IS-551J)
15 MAY 01 Rev. A

AMPスパークサプレッサ・マークII用
手動圧接工具
取扱説明書

INSTRUCTION MANUAL
HAND TOOL FOR
SPARK SUPPRESSER MKII

工具型番 (TOOL P/N)
915702-1

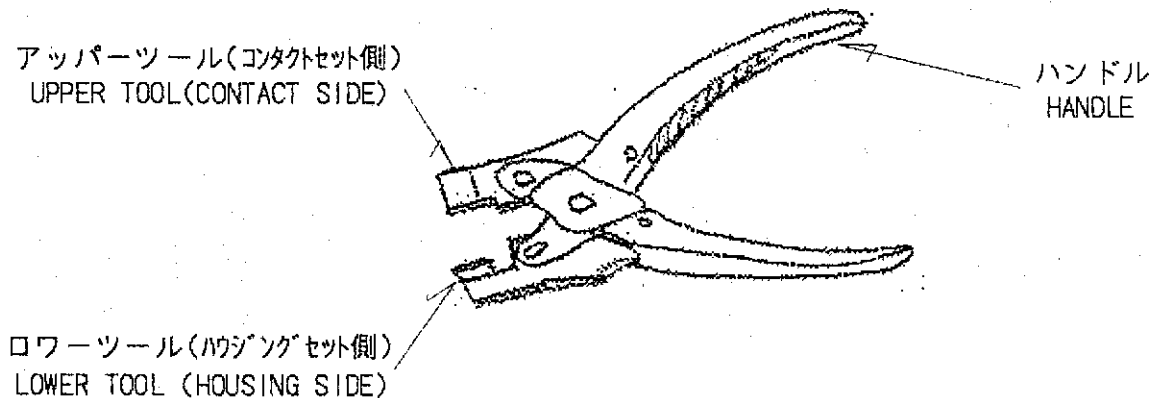


FIG. 1

1. はじめに

この取扱説明書はAMPスパークサプレッサ・マークII用の手動圧接工具(915702-1)の取り扱いについて説明するものです。

作業の前に必ずお読み下さい。

1. INTRODUCTION

This instruction manual describes how to use the Hand Tool for AMP Spark Suppressor Mk II. Carefully read this manual before operating the tool.

2. 仕様

1) 適用コネクタ

AMPスパークサプレッサ・マークII
178037-1:コンタクト
175222-1:ハウジング

2. SPECIFICATIONS

1) Applicable Connector

AMP Spark Suppressor mark II
178037-1: Contact
175222-1: Housing

2) 適用電線

ディスクリートワイヤ
芯線サイズ : #26-24AWG(7本より線)
被覆外径 : 最大1.2mm
注意) 電線は、当社で認定されたものをご使用下さい。

2) Applicable Wires

Discrete Wire
wire size : #26-24AWG(7stranded wire)
Insulation Diameter: 1.2mm Max.
NOTE) USE WIRES CERTIFIED BY AMP.

3)適用ダイオード

FIG.2の寸法のダイオードをご使用下さい。
リード線はスズメッキ銅線のもので、両極同一寸法になる様にかつして下さい。

3)Applicable Diode

See FIG.2 for dimensions of the diode.
The lead wires should be Tinplate copper wires.
Anode lead wire and cathode lead wire should be cut same length.

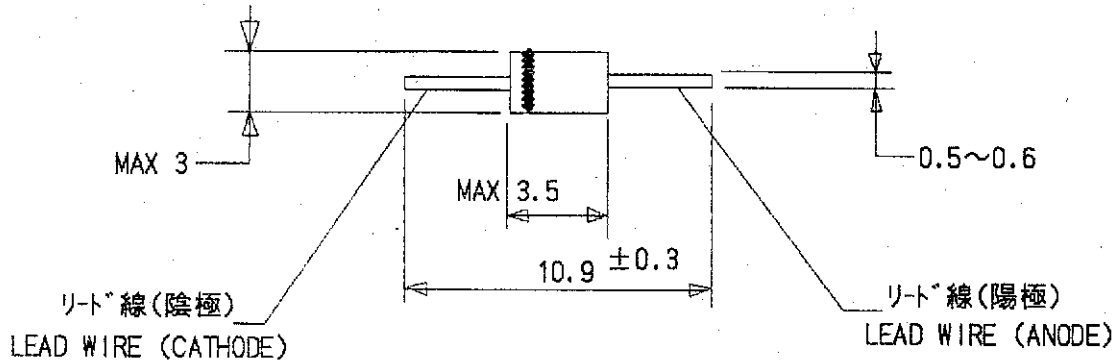


FIG. 2

4)外形寸法

最大160×95×20mm

5)重量

約450g

4)Overall Dimensions

MAX. 160 X 95 X 20mm

5)Weight

Approx. 450g

3. 主要各部の名称

3. TOOL CONFIGURATION

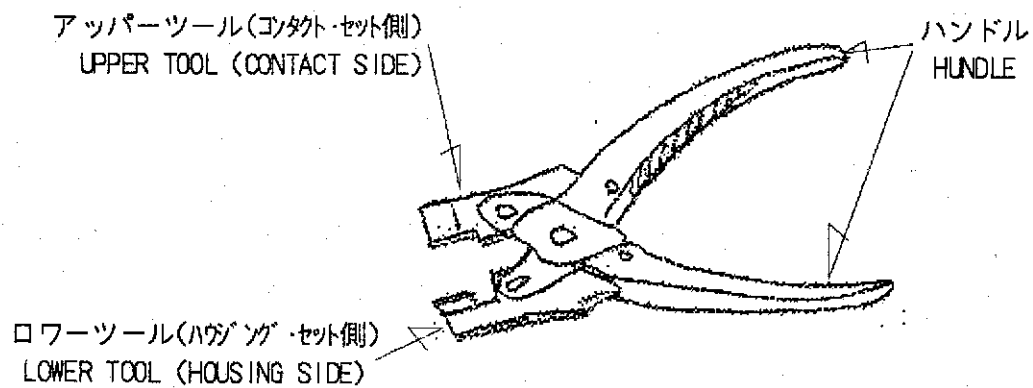


FIG. 3

3. 主要各部の名称 (続き)

3. TOOL CONFIGURATION (CONTINUE)

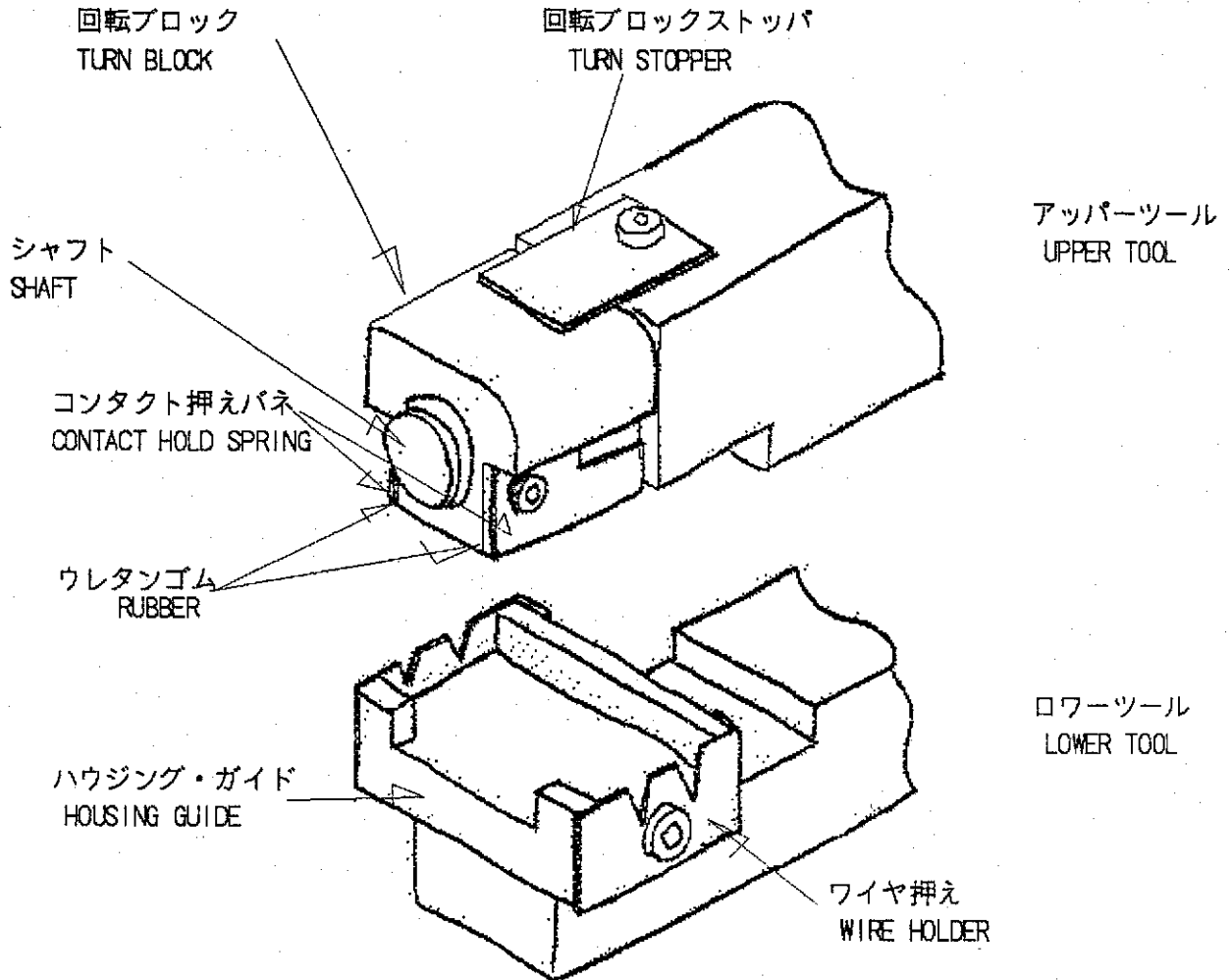


FIG. 4

4. 作業手順

4. OPERATION PROCEDURE

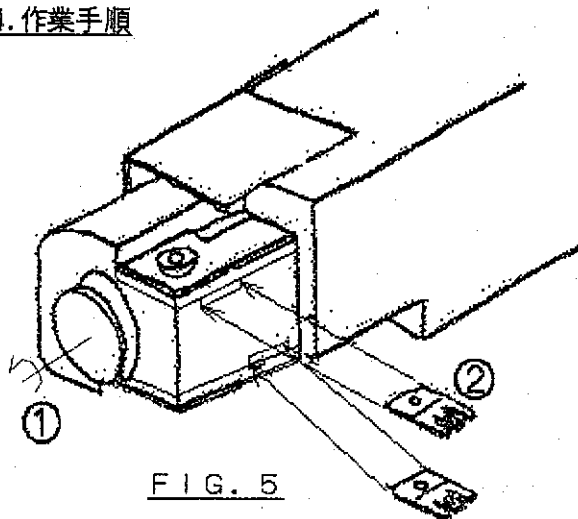


FIG. 5

FIG.5参照(SEE FIG.5)

①回転ブロックを90度回転させ挿入口を横向きにして下さい。

①Turn the turn block one quarter turn.

②コネクタを手で持ち挿入口へ差込み突き当たるまで押し込んで下さい。この際、圧接コネクタ外部を持ち、キャリアから挿入して下さい。

②Pick up the contact and chuck wire slot side of contact by fingers. Then insert the contact to the turn block.

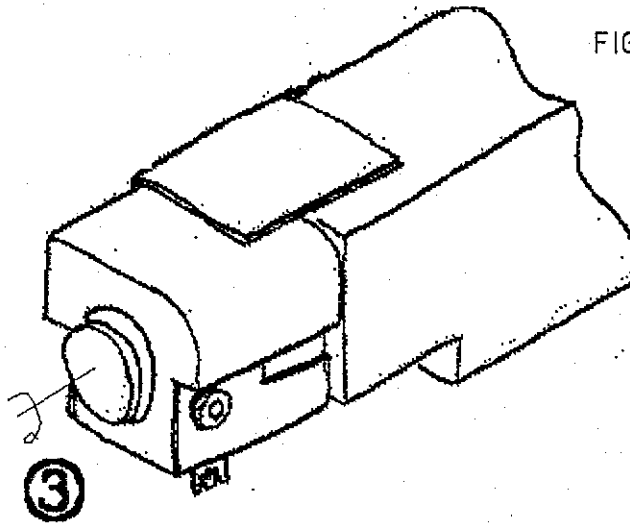


FIG.6参照(SEE FIG.6)

③回転ブロックを90度回転させ元に戻して下さい。

③Return the turn block.

FIG. 6

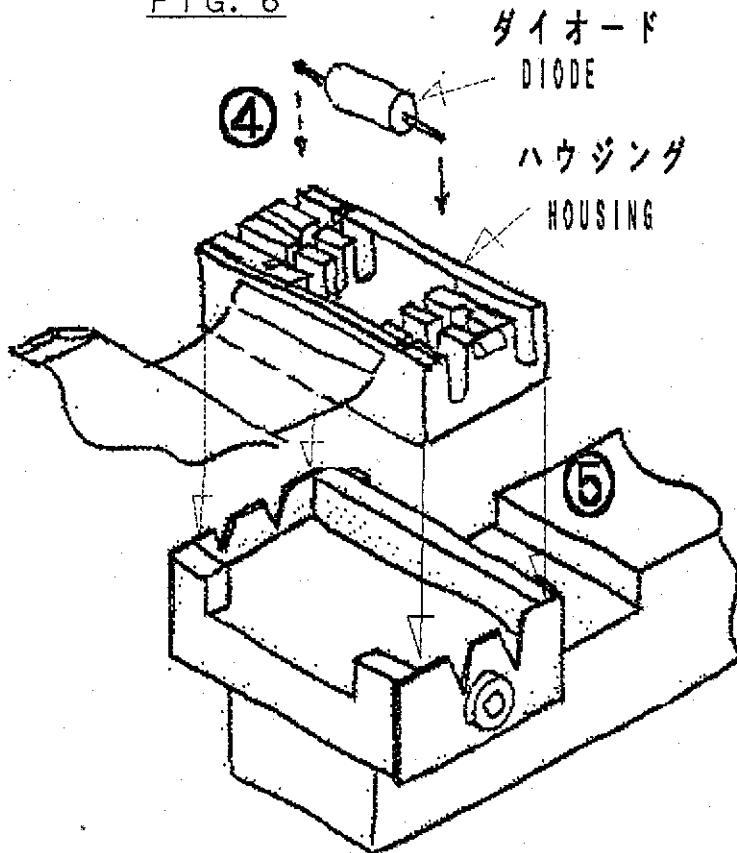


FIG.7参照(SEE FIG.7)

④ダイオードをハウジングにセットして下さい。この際、指示された方向に注意して落とし込んで下さい。

④Insert the diode to the housing. The direction of the diode should be indicated in your wire harness drawing.

⑤ダイオードの入ったハウジングをロウツールのハウジングガイドにセットして下さい。

⑤Insert the housing(with diode) to the housing guide.

FIG. 7

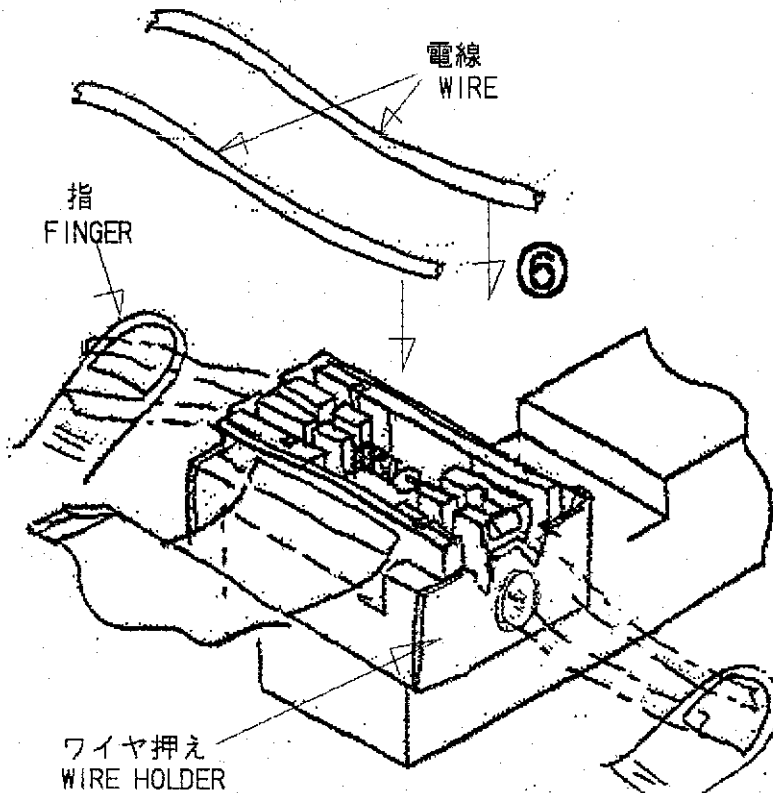


FIG. 8

FIG.8参照(SEE FIG.8)

- ⑥電線をハウジングにセットして下さい。
挿入後電線をワイヤ押えに食い込む様に
指で押さえて下さい。
- ⑥Set wires to the housing. Insert wires
to housing's slot, and push down wires
to stick by the wire holder.

FIG.9参照(SEE FIG.9)

- ⑦ハンドルを強く握って下さい。コンタクトの
折り目がハウジングの上面に来るまで握って
下さい。そうすると、コンタクトがハウジングの
溝に入り結線されます。
- ハンドルを開くとハウジングはアツカTM-ツールに着い
て持ち上がりますので、FIG.8の様にワイヤを
指で押さえて下方に取り出して下さい。

- ⑦Squeeze tool handles together to
insert the contact until notch of the
contact touched upside of the housing.
When open tool handles the housing
will be ejected from lower tool to
upper tool. Push down the wires to
eject housing from upper tool.

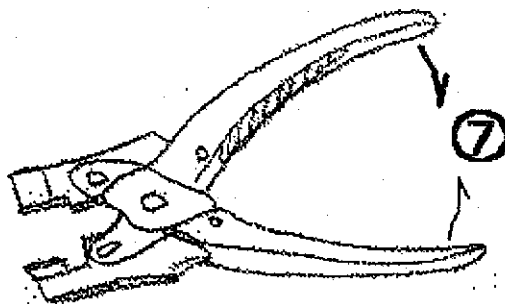


FIG. 9

FIG.10参照(SEE FIG.10)

- ⑧ハウジングを工具から取り出した後、コンタクトのキャリアを
折り取って下さい。ハウジングから飛び出した部分を
左右に倒すとノッチ部からキャリアが折れます。
- ⑧Remove the housing from the tool and break away
CARRIER from contacts. Carrier can be break easy
by bending up and down at contact's notch.

- ⑨カバーをロックが掛かるようにかぶせて下さい。
- ⑨Put the cover on the housing and lock certainly.

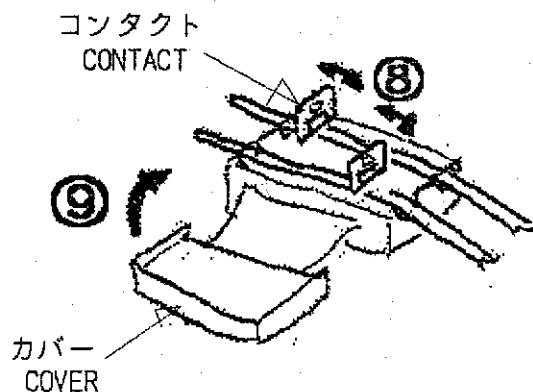


FIG. 10

5. 保守

1) 日常保守

清潔で柔らかいブラシ、または布で清掃して下さい。

工具のアップ・ツール、ロウ・ツールに傷が無いか目視で検査して下さい。傷がある場合は監督者の指示を受けて下さい。

2) スペアパーツ

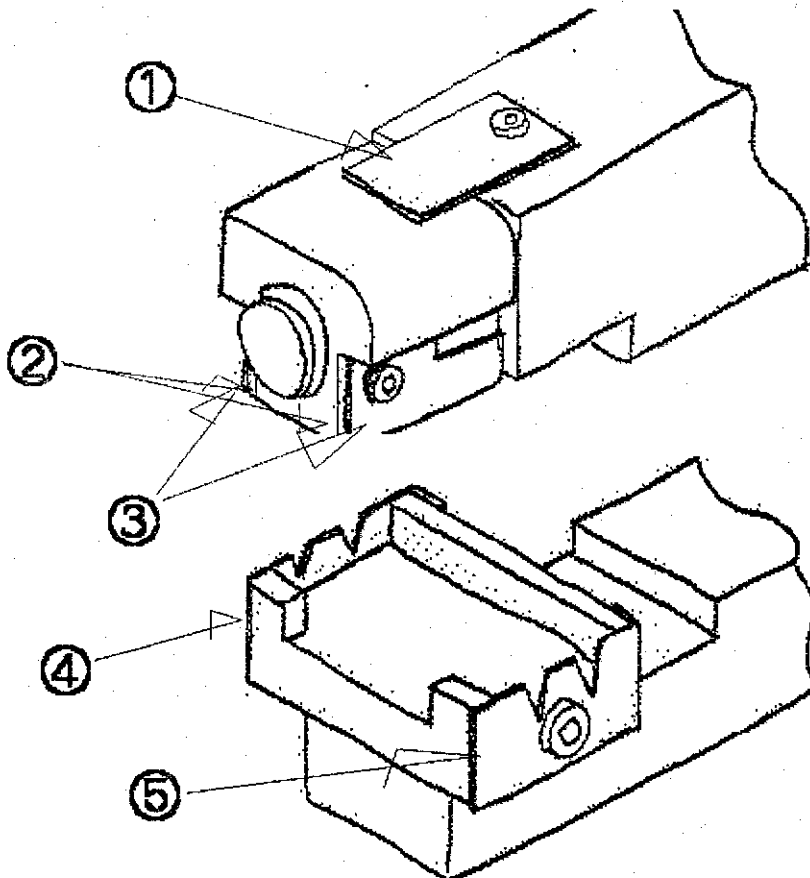
5. MAINTENANCE

1) Daily maintenance

Remove all foreign particles with a clean, soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth.

Visual inspect the upper and lower tool with special emphasis on checking for worm, cracked. If damage to any part of the tool, return the tool to your supervisor.

2) SPARE PART



スペアパーツリスト (SPARE PART LIST)

No.	名称 (NAME)	型番 (P/N)	その他 (REMARKS)
①	SPRING, HOLDER	915834-1	
②	SPRING, CONT HOLD	915833-1	ウレタンゴム (RUBBER)
③	PLATE, SUPPORT	918247-1	
④	SPRING, WIRE HOLD	915835-2	
⑤	SPRING, WIRE HOLD	915835-1	